

**HOLEX****HOLEX Pro INOX VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1:  
16/2,5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1248 16/2,5
GTIN	4045197908995
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Baumaße ähnlich nach DIN 6527.

Für **hervorragende Standzeiten**.Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch für Stähle bis ca. 1100N/mm<sup>2</sup> sehr gut geeignet.****Wie Nr. 206348.****Technische Beschreibung**

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	36 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	42 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	15,5 mm
Schneidenradius R <sub>1</sub>	2,5 mm

Gesamtlänge L	92 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,085 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Zerspanungsstrategie	HPC
Schafttoleranz	h6
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	bedingt geeignet	115 m/min	H

TOOLOX 44	bedingt geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

## Zubehör

HOLEX Pro INOX VHM-TorusfräserHPC DIN 6535 HB Ø DC /  
R1 16/2,5 mm

206348 16/2,5